

SN

中华人民共和国出入境检验检疫行业标准

SN/T 0968—2010
代替 SN/T 0968—2000

出口蓝染、扎染制品检验规程

Rules for the inspection of blue-dying and
tie-dying textiles for export



科学、公正、高效、快捷

中正检测

浙江中正检测技术服务有限公司

2010-05-27 发布

2010-12-01 实施



中华人民共和国
国家质量监督检验检疫总局 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 SN/T 0968—2000《出口蓝染、扎染制品检验规程》。

本标准与 SN/T 0968—2000 相比,主要技术变化如下:

- 扩大了范围,适用于以天然植物液汁为染料或以其他化学染料染色的各种织物的蓝染、扎染制品;
- 增加了术语和定义:3.5 涂印色点,3.6 漏扎,3.7 松扎,3.8 A 类缺陷,3.9 B 类缺陷,3.10 A 类不合格品,3.11 B 类不合格品;
- 增加了 5.2.5 甲醛含量的测定;
- 增加了 5.2.6 pH 值的测定;
- 增加了 5.2.7 可分解芳香胺染料的测定;
- 删除了前版标准的 5.1 坯织物的质量检验;
- 删除了前版标准的 5.2.1 检验工具。

本标准由国家认证认可监督管理委员会提出并归口。

本标准起草单位:中华人民共和国云南出入境检验检疫局。

本标准主要起草人:吴瑞坤、彭晓天、庞宁菊、朱军、张邦华、梁文碧、李辉。

本标准于 2000 年首次发布,2010 年第一次修订。

出口蓝染、扎染制品检验规程

1 范围

本标准规定了出口蓝染、扎染制品的抽样、检验和结果判定方法以及包装要求。

本标准适用于手工扎结,以天然植物液汁为染料或以其他化学染料染色的各种织物的蓝染、扎染制品的检验。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件,凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡

GB/T 251 纺织品 色牢度试验 评定沾色用灰色样卡

GB/T 2828.1 计数抽样检验程序 第1部分:按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划

GB/T 2912.1 纺织品 甲醛的测定 第1部分:游离和水解的甲醛(水萃取法)

GB/T 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度

GB/T 3921 纺织品 色牢度试验 耐皂洗色牢度

GB/T 7573 纺织品 水萃取液pH值的测定

GB/T 17592 纺织品 禁用偶氮染料的测定

GB 18401—2003 国家纺织产品基本安全技术规范

SN/T 0554 出口服装包装检验规程

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件

3.1

蓝染 indigo dye

以天然植物中提取的有色液汁或以其他化学染料,采用民间传统手工染色工艺使本色织物呈现蓝色的加工工艺称为蓝染。

3.2

蓝染制品 indigo dye products

用蓝染织物缝制成的各种装饰、家居、生活用品称为蓝染制品。

3.3

扎染 tie dye

本色织物经手工用针、线、绳、塑料薄膜等以缝、扎、缚、卷、绑等手法扎结后,投放于染液中染色,经漂洗整理后织物表面呈现独具风格的花型图案的加工工艺称为扎染。

3.4

扎染制品 tie dye products

用扎染织物缝制成的各种装饰、家居、生活用品称为扎染制品。

3.5

涂印色点 pigment printing dots

涂印在本色织物表面用做扎结记号的色点。

3.6

漏扎 missed tied

未按扎结记号对本色织物进行缝、扎、缚、卷、绑等扎结,致使花型图案丢失,称为漏扎。

3.7

松扎 loose tied

扎结过松,致使花型图案模糊不清,称为松扎。

3.8

A类缺陷 A defect

单位产品上出现非工艺要求的缝制不良、破洞、破损等各类不可修复及返工整理的严重影响整体外观及使用性能的缺陷。

3.9

B类缺陷 B defect

单位产品上出现非工艺要求的线头、沾污等各类可修复及返工整理的轻微影响整体外观及使用性能的缺陷。

3.10

A类不合格品 A unacceptable products

单位产品中有一个及以上 A 类缺陷,也可含 B 类缺陷。

3.11

B类不合格品 B unqualified products

单位产品中有一个及以上 B 类缺陷,不含 A 类缺陷。

4 抽样

4.1 抽样方案

4.1.1 抽样方案和检查水平

抽样方案采用正常一次抽样方案,检查水平采用 GB/T 2828.1 规定的一般检查水平 I。

4.1.2 合格质量水平 AQL 值

A 类不合格品 AQL=2.5。

B 类不合格品 AQL=4.0。

4.1.3 检验批的构成

以同一合同、同一条件下加工的同一品种为一检验批,或一个出口报验批为一检验批。

4.1.4 抽箱数

抽箱数= $\sqrt{\text{总箱数}} \times 0.6$,将得数取整数。

4.2 抽样方法

4.2.1 外观质量检验抽样在总箱数中随机抽取应抽箱数,然后按规格尺寸、花型图案在样品箱中均匀

抽取代表性样品。内在质量检验抽样,以批为单位,从外观抽取的样品中按不同色号各抽取三块(个、条)。

4.2.2 外观质量抽样方案见表1。表中Ac、Re分别为合格、不合格判定数。

表1 外观质量抽样方案

单位为块(个、条)

批 量 N	A类不合格品			B类不合格品		
	n(抽验数)	Ac	Re	n(抽验数)	Ac	Re
16~150	5	0	1	3	0	1
151~280	20	1	2	13	1	2
281~500	20	1	2	20	2	3
501~1 200	32	2	3	32	3	4
1 201~3 200	50	3	4	50	5	6
3 201~10 000	80	5	6	80	7	8
10 001~35 000	125	7	8	125	10	11
35 001~150 000	200	10	11	200	14	15

5 检验

5.1 外观质量检验

5.1.1 外观检验要求

检验应在正常北向自然光或灯光下进行。采用灯光检验时,以40 W加罩青光日光灯3支~4支,照度不低于750 lx,光源与检验台面的距离为1 m~1.2 m,眼睛与被检物的距离为65 cm±20 cm。将被检物平放于检验平台上,以块(个、条)为单位逐件检验,疵点以正常目力能看得见的即计。

5.1.2 外观质量评定

成品应色泽均匀,花型图案应与确认样品或设计相符。扎制松紧适度,针距均匀无断线,缝线顺直无跳针,图案及花位端正,无漏扎、错扎、多扎及松扎。

外观质量缺陷见表2。

表2 外观质量缺陷

缺陷分类	缺 陷
A类缺陷	破洞、破损、针头、霉斑、潮湿、毛漏、错规格、错花型、涂印色点不褪、错扎、漏扎、多扎、松扎、明显散布性色花、顽固性锈渍及污渍、严重熨烫及缝制缺陷、漏序少件等严重影响整体外观及使用的缺陷。
B类缺陷	轻微污渍、次要部位花型图案松扎模糊、扎花拆线不净、线头修剪不净、跳针、内贴缝不平整、折叠不良、熨烫不平整、缝制不良等轻微影响美观的缺陷。
注:本表未列入的缺陷,按其形态参照相似疵点评定。	

5.1.3 规格评定

成品规格评定见表3。

表3 成品规格评定

单位为厘米

长、宽尺寸	允许公差
25 及以下	±0.5
25.1~60	±1.0
60.1~130	±2.5
130 以上	±3

5.1.4 色差评定

按 GB/T 250 评定。成品块与块(个、条)之间色差不低于 3-4 级,同块(个、条)内色差不低于 4 级。

5.2 内在质量检验

- 5.2.1 变色评定按 GB/T 250 规定执行。
- 5.2.2 沾色评定按 GB/T 251 规定执行。
- 5.2.3 耐摩擦色牢度按 GB/T 3920 规定执行。
- 5.2.4 耐洗色牢度按 GB/T 3921 规定执行。
- 5.2.5 甲醛含量的测定按 GB/T 2912.1 执行。
- 5.2.6 pH 值的测定按 GB/T 7576 执行。
- 5.2.7 可分解芳香胺染料按 GB/T 17592 执行。

5.3 内在质量评定

内在质量评定见表4。

表4 内在质量评定

项 目		规 定	
甲醛含量/(mg/kg)		≤ 300	
pH 值 ^a		4.0~9.0	
染色牢度 ^b /级	耐洗	变色	不低于 2-3
		沾色	不低于 3
	耐摩擦	干摩	不低于 3
		湿摩	不低于 2
可分解芳香胺染料 ^c		禁用	

^a 标明洗涤褪色型产品不要求。
^b 染色牢度允许其中一项或二项低半级。
^c 在还原条件下染料中不允许分解出的致癌芳香胺清单按 GB 18401—2003 附录 C 执行。

5.4 包装

按 SN/T 0554 及合同规定执行。

6 检验结果的判定

6.1 检验结果依据外观质量检验结果、内在质量检验结果和包装检验结果综合判定,三者均符合规定,判全批合格,其中任何一项不符合规定,判全批不合格。

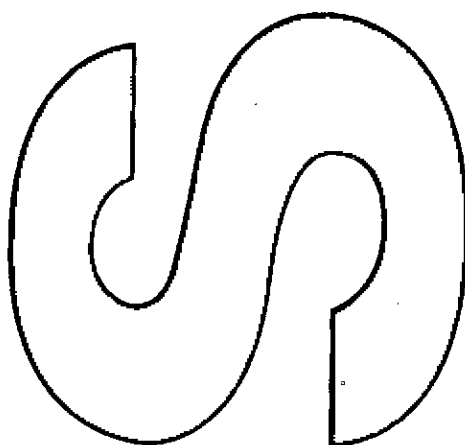
6.2 外观质量检验,A类、B类不合格品数同时小于等于 A_c ,则判定全批合格;A类、B类不合格品数同时大于等于 R_e ,则判定全批不合格;当A类不合格品数大于等于 R_e 时,则判定全批不合格;当B类不合格品数大于等于 R_e ,A类不合格品数小于 A_c ,两类不合格品数相加,如小于两类不合格品数 R_e 总数,可判定全批合格;如大于等于两类不合格品数 R_e 总数,则判定全批不合格。

6.3 内在质量检验按批评定,其中有一项不符合规定,则判定全批不合格。

6.4 包装、标识及标志按批评定,有一项不符合要求,则判定全批不合格。

7 其他

输入国法律法规或合同、信用证有要求的,按其规定的标准和要求检验及判定。



中华人民共和国出入境检验检疫
行 业 标 准
出口蓝染、扎染制品检验规程
SN/T 0968—2010

*

中国标准出版社出版
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

网址 www.spc.net.cn

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷

*

开本 880×1230 1/16 印张 0.75 字数 10 千字
2010年10月第一版 2010年10月第一次印刷
印数 1—1 600

*

书号: 155066·2-21142 定价 16.00 元



SN/T 0968-2010